

EMB: Europas größter unabhängiger Akku-Konfektionär

Stark in Sachen Power-Tools

Wenn Bosch und Hilti bei der Konfektionierung ihrer Akku-Packs auf einen Anbieter vertrauen, sagt das einiges über den Ruf des größten unabhängigen Akku-Konfektionärs in Europa aus: EMBs Erfolg basiert auf einer hohen Entwicklungskompetenz, die jedoch die Kosten-Nutzen-Relation für den Kunden nie aus den Augen verliert.

EMB, diese drei Buchstaben stehen für Elektro-Montage-Bau und damit für Europas führenden unternehmensunabhängigen Batterie- und Akku-Konfektionär mit Sitz in Bad Camberg im Taunus. Zwar musste das Unternehmen ausgerechnet 2002, zum 25-jährigen Firmenjubiläum, einen Umsatzrückgang um 6 Mio. Euro auf 57 Mio. Euro hinnehmen, an der europaweit führenden Position des mittelständischen Unternehmens ändert das aber nichts.

Als Gründe für den Erfolg gibt EMB-Geschäftsführer Thomas Hirth vor allem kurze Entwicklungszeiten und Realisierungsphasen an. »Wir verfügen über ein eingespieltes Team von Spezialisten für Design, Elektronik, Kunststoff und Stanztechnik, das sich nicht nur um eine technisch optimale Lösung für den Kunden bemüht«, erläutert Hirth, »sondern dabei auch die optimale Kosten-Nutzen-Relation nicht aus den Augen verliert«.

Als Unternehmensgründer Roland Winkler mit seiner Firma EMB 1977 die ersten Aufträge akquirierte, nahmen die Batteriehersteller den Betrieb noch in erster Linie als verlängerte Werkbank wahr. Produziert wurden damals nach Kundenvorgabe limitierte Zulieferaufträge. Schnell gelang es Winkler und seinen Mitarbei-



Thomas Hirth, EMB

» Es ist die Herstellerunabhängigkeit, die es uns ermöglicht, sowohl unter technischen Gesichtspunkten als auch in puncto Kosten die für den Kunden optimale Lösung auszusuchen. «

tern jedoch, sich als kompetenter Entwicklungspartner am Markt zu etablieren und den Kunden maßgeschneiderte Lösungen für ihre Batterie- oder Akkupack-Lösungen zu liefern. Das Leistungsspektrum reicht dabei von der Auswahl des geeigneten Materials bis zur Produktion, inklusive des kompletten Gehäuses. Bei Bedarf entwickelt und fertigt EMB auch die passende Ladestation für ein Gerät des mobilen Gebrauchs.

Besonders gut haben sich in den letzten 26 Jahren vor diesem

i

Ideenwettbewerb

Durch einen Wettbewerb will EMB einen Ideenpool für Einsatzmöglichkeiten von Akkus im allgemeinen und Brennstoffzellen im besonderen für Stromversorgungen von Antriebselementen für bewegliche Objekte unterschiedlichster Material-, Funkti-

ons- und Gestaltform schaffen. Einsendeschluss ist der 3. November 2003. Die Lieferung der Exponate muss bis zum 3. Mai 2004 erfolgen. Nähere Infos erhalten Sie bei Frau Martina Rodrigues: rodrigues@accu.de, Tel. (06434) 9407-77, Fax -27. (eg)



Maßgeschneiderte Akku- und Batteriepacks der unterschiedlichsten chemischen Systeme und Gehäuseformen realisiert EMB nicht nur für Kunden aus dem Power-Tool-Bereich.

Know-how-Hintergrund die Kontakte zu den Power-Tool-Herstellern entwickelt: Gut 50 Prozent des Umsatzes entfallen heute auf dieses Kundensegment. Weitere 25 Prozent seines Umsatzes erzielt das Unternehmen im Geschäft mit Kunden aus dem Industriebereich. Nur 15 Prozent des Umsatzes gehen auf das Feld der Telekommunikation zurück. Applikationen für den medizinischen Bereich steuern die restlichen 10 Prozent zum Umsatz bei. Zu den Schlüsselkunden zählen heute Konzerne wie AEG, Bosch, Ceka, Hilti, Matra, Maxell, DaimlerChrysler, Metabo, Saft, Panasonic und Siemens. Für Bosch und Hilti arbeitet das Unternehmen seit vielen Jahren als Alleinlieferant.

Die Dominanz des Power-Tool-Sektors spiegelt sich auch im hohen Anteil der verarbeiteten NiCd-Zellen wider: Bei etwa 70 Prozent der verarbeiteten Zellen handelt es sich um NiCd-Akkus. Die restlichen 30 Prozent verteilen sich zu etwa gleichen Teilen auf NiMH-Akkus und Lithium-Ionen-Akkus, darüber hinaus kommen Blei-Akkumulatoren und Primärbatterien zum Einsatz. Pro Jahr verarbeitet das Unternehmen mehr als 60 Mio. Batterien und Akkus. Zu den Lieferanten zählen neben weltweit führenden Herstellern wie Sanyo, Panasonic, Toshiba und Saft noch eine ganze Reihe anderer Batterie- und Akku-Hersteller. »Es ist diese Herstellerunabhängigkeit«, erläutert Hirth, »die es uns ermöglicht, sowohl unter technischen Gesichtspunkten als auch in puncto Kosten die für den Kunden optimale Lösung auszusuchen.« EMB beschränkt sich bei der Kundenbetreuung nicht nur auf die Konfektionierung, sondern testet seine Produkte auch und evaluiert die Ergebnisse. Neben dem Designentwurf stellt das Unternehmen als Kitting-Dienstleis-

tung auch bestimmte Komponenten nach Kundenwunsch zusammen.

Rund 400 Beschäftigte arbeiten heute an vier Standorten für EMB. Neben dem Standort Bad Camberg unterhält das Unternehmen Produktionsstandorte in der Schweiz, Polen und China. Auch wenn EMB seinen Kunden nach China gefolgt ist und dort produziert, bleibt Europa doch das Hauptabsatzgebiet. So finden sich allein 300 aktive EMB-Kunden in Deutschland.

Nach Hirths Worten lässt sich in den letzten Jahren ein deutlicher Trend hin zu Systemlösungen beobachten. Beschränkten sich die Aufträge früher vor allem auf die Batterie-Konfektion, verlangen immer mehr Kunden inzwischen ein Package, das neben dem Akku-Pack und dem passenden Ladegerät auch die Bereitstellung der benötigten Ladeelektronik sowie der jeweiligen Schnittstellen beinhaltet.

Die Zukunft hält für Batteriekonfektionäre wie EMB nach Hirths Einschätzungen noch eine Menge Herausforderungen bereit: »Der Trend zum mobilen Geräte-Einsatz ist nach wie vor ungebrochen und wird sich in einigen Bereichen wie der Medizin- und Industrieelektronik noch verstärken«, versichert er – beste Voraussetzungen also für ein Unternehmen, das bereits auf mehrere tausend erfolgreich realisierte Akku- und Batteriepackages für die unterschiedlichsten Applikationen verweisen kann. (eg) ■